

Method and device for treating plastic based waste

Patent Number: EP0872322, A3, B1
Publication date: 1998-10-21
Inventor(s): HERRMANN OTTO (DE); SCHWIEGER FRIEDHELM (DE)
Applicant(s): HERRMANN OTTO (DE); SCHWIEGER FRIEDHELM (DE)
Requested Patent: DE19715772
Application Number: EP19980106868 19980416
Priority Number(s): DE19971015772 19970416
IPC Classification: B29B17/02; B03B9/06; B02C13/00
EC Classification: B02C13/14, B29B17/00C2
Equivalents:
Cited Documents: [DE4200827](#); [DE3543370](#); [DE1274334](#); [US5510076](#); [US2963230](#); [DE19509808](#)

Abstract

A preparation plant for plastic waste containing cellulose, foamed material, metal, dirt particles and moisture has an initial shredding stage followed by separation of non-synthetic particles and fine grinding in an air stream in an impact mill. The exit of the impact mill is connected to a settling chamber which has a draw-off for the grinding air and vapourisation products near the top. The bottom of the settling chamber is fitted with a cellular rotary air lock for the removal of the ground-up waste material.

Data supplied from the esp@cenet database - I2



(12) **Patentschrift**
(10) DE 197 15 772 C 1

(51) Int. Cl. 6:
B 29 B 17/02
B 02 C 13/12
B 02 C 23/18
B 02 C 13/18
B 02 C 18/44

(21) Aktenzeichen: 197 15 772.6-16
(22) Anmeldetag: 16. 4. 97
(43) Offenlegungstag: -
(45) Veröffentlichungstag der Patenterteilung: 2. 7. 98

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

(73) Patentinhaber:
Herrmann, Otto, 51570 Windeck, DE; Schwieger, Friedhelm, 33659 Bielefeld, DE

(74) Vertreter:
Müller-Gerbes, M., Dipl.-Ing., Pat.-Anw., 53225 Bonn

(72) Erfinder:
gleich Patentinhaber

(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 35 43 370 A1
DE 2 95 15 434 U1
DE 2 95 15 433 U1

(54) Verfahren und Vorrichtung zum Aufbereiten von Abfallprodukten auf Basis von Kunststoffen

(55) Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Anlage zum Aufbereiten von Abfallprodukten auf Basis von Kunststoffen und Kunststoffverbundmaterialien zwecks Wiedergewinnung von wiederverwertbarem und verarbeitbarem Kunststoff, bei dem die Abfallprodukte durch Entfernen von Metallabfällen und Schmutzteilchen gereinigt und zu einem groben Rohmahlgut vorzerkleinert werden und das Rohmahlgut zu einem schüttfähigen Abfallgut in einer Prallwirbelmühle mit Mahlluft feinstzerkleinert und getrocknet wird, wobei die Mahlluft im Inneren des Mahlraumes der Prallwirbelmühle in Richtung des Auslasses abgesaugt wird und die Mahlluft zusammen mit den Verdampfungsprodukten und dem feinstzerkleinerten Abfallgut aus dem Mahlraum in einen Stauraum unter Druckerhöhung überführt wird und das feinstzerkleinerte Abfallgut in dem Stauraum unter Einwirkung der Schwerkraft nach unten fällt und ausgetragen wird und Mahlluft einschließlich der Verdampfungsprodukte aus dem Stauraum nach oben abgeführt werden und ein Abtrennen von Zellulose- und Leichtstoffteilchen nach der Feinstzerkleinerung der Abfallprodukte in trockener Form erfolgt.

DE 197 15 772 C 1

DE 197 15 772 C 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Aufbereiten von Abfallprodukten auf Basis von Kunststoffen und Kunststoffverbundmaterialien, enthaltend Kunststoffe, Zellulose, Leichtstoffe wie Papier, Pappe, Leichtschaumstoffe sowie Metallabfälle und Schmutzpartikel sowie Feuchte, zwecks Wiedergewinnung von wiederverwertbarem und verarbeitbarem Kunststoff, bei dem die Abfallprodukte durch Entfernen der Metallabfälle und Schmutzteilchen gereinigt und zu einem groben Rohmahlgut vorzerkleinert werden und das Rohmahlgut zu einem schüttfähigen Abfallgut feinstzerkleinert und getrocknet wird, wobei die Feinstzerkleinerung und Trocknung in einer Prallwirbelmühle mit Mahlluft unter Erzeugung energiereicher Turbulenzwirbel erfolgt, wobei Reibungswärme entsteht und die mit dem Rohmahlgut eingeführte Feuchte in Verdampfungsprodukte überführt wird und die Mahlluft und das Rohmahlgut über einen Einlaß in einen Mahlraum eingeführt und durch einen Auslaß aus dem Mahlraum die Mahlluft, das feinstzerkleinerte Abfallgut und die Verdampfungsprodukte abgeführt werden.

Des weiteren betrifft die Erfindung eine Anlage zum Durchführen des Verfahrens zur Aufbereitung von Abfallprodukten auf Basis von Kunststoff und Kunststoffverbundmaterialien einschließlich Zellulose, Leichtstoffen, Metallabfällen, Schmutzpartikeln und Feuchte, umfassend eine erste Vorrichtung zum Vorzerkleinern der Abfallprodukte zu einem Rohmahlgut und einer zweiten Vorrichtung zum Feinstzerkleinern des Rohmahlgutes in Gestalt einer Prallwirbelmühle mit einem Mahlraum mit einem Einlaß für Mahlluft und Rohmahlgut und einem Auslaß für Mahlluft und feinstzerkleinertes Abfallgut sowie gegebenenfalls Einrichtungen zum Reinigen und Abscheiden und Trennen für die in den Abfallprodukten außer Kunststoffen enthaltenen hiervon verschiedenen Materialien.

Zur Wiedergewinnung von Kunststoffen für eine erneute stoffliche Verwertung, insbesondere von thermoplastischen Kunststoffen für eine thermische Verarbeitung ist es erforderlich, die Kunststoffabfälle von Schmutzpartikeln, Verunreinigungen aller Art zu reinigen. Hierbei erfordert insbesondere die Entfernung von Wasser und Feuchte sowie von Zelluloseteilchen im weitesten Sinne aus Verbundmaterialien, Papier usw. sowie von Leichtschaumstoffteilchen, insbesondere Polystyrolteilchen, einen hohen Aufwand. Bei den bekannten Verfahren und Anlagen zum Aufbereiten von Kunststoffabfällen werden sowohl die Schmutzpartikel und Schwergutteilchen als auch die Zellulose- und Leichtstoffteilchen überwiegend naß oder schwimmend unter Zuhilfenahme von Wasser aussortiert und abgetrennt. Hierfür ist ein hoher Aufwand an Wasser erforderlich, wobei insbesondere die restlose Entfernung von Zelluloseteilchen Schwierigkeiten bereitet.

Für die Zerkleinerung der Kunststoffabfälle werden üblicherweise in einer ersten Stufe für die Vorzerkleinerung sogenannte Shredder eingesetzt, während für die Feinstzerkleinerung Prallwirbelmühlen benutzt werden.

Prallwirbelmühlen für die Feinstzerkleinerung von vorzerkleinerten Kunststoffabfällen sind beispielsweise aus der DE 35 43 370 A1 oder den deutschen Gebrauchsmustern DE 295 15 434 U1 oder DE 295 15 433 U1 bekannt. Das Zerkleinerungsprinzip der Prallwirbelmühle beruht auf einem hohen Luftdurchsatz, wobei die Mahlluft durch die rotierenden und die feststehenden Teile der Mühle und eine geeignete Luftführung in eine erhebliche Turbulenz versetzt wird. Das in die Mahlluft eindosierte zu mahlende Gut wird hierbei einer Vielzahl schnell wiederholter Prallwirkungen, Scherwirkungen und/oder Reibwirkungen unterzogen und dabei feinstzerkleinert. Die bei der Feinstzerkleinerung

durch die Reibwirkungen entstehende Reibungswärme wird von der Mahlluft aufgenommen und führt zugleich zu der Verdampfung der mit dem zu mahlenden Gut mitgeschleppten Feuchte, so daß in der Prallwirbelmühle neben der Feinstzerkleinerung auch eine Trocknung des Gutes erfolgt.

Allerdings werden die Prallwirbelmühlen durch Kunststoffabfälle bei der Feinstzerkleinerung hoch beansprucht, so daß die Verschleißteile im Mahlraum, wie Messer sowie Prallteile, sehr schnell verschleißt und ausgewechselt werden müssen. Dies beeinträchtigt erheblich die Wirtschaftlichkeit des Einsatzes derartiger Prallwirbelmühlen für die Wiederaufbereitung von Kunststoffabfällen und Kunststoffverbundabfällen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein wirtschaftliches Verfahren sowie eine Anlage hierfür zum Aufbereiten von Abfallprodukten auf Basis von Kunststoffen zu schaffen, bei dem am Ende ein stofflich sauber getrenntes schüttfähiges Kunststoffpulver erhalten wird, das trocken ist und eine Restfeuchte unter 1 Gew.-%, bezogen auf den Kunststoff, aufweist und damit im Falle von thermoplastischen Kunststoffabfällen unmittelbar wieder einer thermischen Verwertung, zum Beispiel Extrusion, zuführbar ist.

Diese Aufgabe wird gemäß der Erfindung mit einem Verfahren mit den Merkmalen des Patentanspruches 1 und mit einer Anlage mit den Merkmalen des Patentanspruches 12 gelöst.

Ausgehend von bekannten Verfahren zum Aufbereiten von Abfallprodukten auf Basis von Kunststoffen und Kunststoffverbundmaterialien gemäß Gattungsbegriff, wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, die Mahlluft im Inneren des Mahlraumes der eingesetzten Prallwirbelmühle für die Feinstzerkleinerung des Rohmahlgutes in Richtung des Auslasses der Prallwirbelmühle abzusaugen und die Mahlluft zusammen mit den Verdampfungsprodukten und dem feinstzerkleinerten Abfallgut aus dem Mahlraum in einen Stauraum unter Druckerhöhung zu überführen und das feinstzerkleinerte Abfallgut in dem Stauraum unter Einwirkung der Schwerkraft nach unten fallenzulassen und auszutragen und Mahlluft einschließlich der Verdampfungsprodukte aus dem Stauraum nach oben abzuführen. Unter Verdampfungsprodukten wird hier auch noch in der Mahlluft enthaltene Feuchte verstanden.

Das erfindungsgemäße Verfahren zeichnet sich dadurch aus, daß als Rohmahlgut ein lediglich vorzerkleinertes und von Schmutzpartikelchen sowie Metallteilchen gereinigtes Abfallprodukt auf Basis von Kunststoffen und Kunststoffverbundmaterialien eingesetzt wird, das also noch Zelluloseteilchen und auch Leichtstoffteilchen, wie Leichtschaumstoffe, zum Beispiel Polystyrol, enthält. Unter Zelluloseteilchen werden im Sinne der Erfindung Papier, Zellstoffe, Pappe usw. verstanden, die als Verunreinigung oder im Verbund mit Kunststoffverbundmaterialien im Abfallprodukt enthalten sind.

Gemäß dem erfindungsgemäßen Verfahren wird das vorgenannte Rohmahlgut in einer Prallwirbelmühle feinstzerkleinert, wobei das feinstzerkleinerte Abfallgut sowohl feinstzerkleinerten Kunststoff als auch noch die feinstzerkleinerten Zelluloseteilchen als auch Leichtstoffteilchen enthält.

Durch die Überführung der die Verdampfungsprodukte und Feuchte enthaltenden Mahlluft einschließlich des feinstzerkleinerten Abfallgutes in einen Stauraum ist es möglich, die Trennung der Feuchte und der Feststoffteilchen vorzunehmen. Es wird ein starker Luftsog in dem Mahlraum von unten nach oben geschaffen, in dem die Teilchen des Mahlgutes nach oben getragen werden. Gleichzeitig ermöglicht der Stauraum das Absetzen der feinstzerkleinerten Teilchen nach unten und das Abführen der Mahlluft einschließlich

der Verdampfungsprodukte und damit der Feuchtigkeit nach oben. Die feinstzerteilten Teilchen verlassen dann den Stauraum in trockener Form.

In Weiterbildung der Erfindung wird erst das aus dem Stauraum ausgetragene und trockene feinstzerkleinerte Abfallgut nachfolgend einer Trockenabscheidung zum Abtrennen der Zelluloseteilchen und sonstigen Leichtstoffteilchen unterworfen, wobei sowohl die Zelluloseteilchen als auch die Leichtstoffteilchen abgesaugt werden und als Restgut gereinigtes und trockenes und schüttfähiges Kunststoffpulver oder -mahlgut als wiederaufbereitetes Produkt für erneute stoffliche Verwertung und Verarbeitung erhalten wird. Insbesondere ist es möglich, mit dem erfundungsgemäßen Verfahren als Restgut wiederaufbereiteten Kunststoff mit einer Restfeuchte von weniger als 0,5 Gew.-%, vorzugsweise weniger als 0,4 Gew.-% bezogen auf das Gewicht des Kunststoffs, zu erhalten. Dies ist von wesentlicher wirtschaftlicher Bedeutung, da beispielsweise Kunststoff nur einer thermoplastischen Verarbeitung wie Extrusion zugeführt werden kann, wenn es eine Restfeuchte unter 0,6 Gew.-% enthält.

Mit dem erfundungsgemäßen Verfahren ist es nun möglich, nicht nur wiederaufbereiteten feinstzerkleinerten Kunststoff in schüttfähiger Form mit einer Restfeuchte unter 0,5 Gew.-% zu erhalten, sondern auch das Abscheiden von Zelluloseteilchen und Leichtstoffteilchen erst nach der Feinstzerkleinerung durch Trockenabscheidung mit Unterdruck durchzuführen.

Vorteilhafteste Weiterbildungen des erfundungsgemäßen Verfahrens sind den kennzeichnenden Merkmalen der Unteransprüche 2 bis 11 entnehmbar.

Da bei der Prallzerkleinerung des Rohmahlgutes in der Prallwirbelmühle erhebliche Reibungswärme entsteht, die von der Mahlluft aufgenommen wird ebenso wie von der Prallwirbelmühle, ist sicherzustellen, daß die Mahlluft nicht zu heiß wird. Andererseits ist auch eine Mindestwärme der Mahlluft wünschenswert, um die Feuchte aus dem Rohmahlgut aufzunehmen. Das von dem Rohmahlgut mit in die Prallwirbelmühle eingeschleppte Wasser leistet keinen effektiven Beitrag zur Kühlung, da es beim Wirbeln herausgeschleudert wird und verdampft und mit der Mahlluft ausgetragen wird.

Erfundungsgemäß wird daher vorgeschlagen, die Temperatur der den Mahlraum in Richtung Stauraum verlassenden Mahlluft zu messen und in Abhängigkeit von der gemessenen Temperatur der Mahlluft zusätzliches Wasser in den Mahlraum zwecks Verdampfung zur Erniedrigung der Temperatur der Mahlluft einzuführen. Hierbei wird bei der Verarbeitung von Kunststoff und Kunststoffabfällen zusätzliches Wasser eingeführt, um die Mahllufttemperatur am Meßpunkt in einem Bereich von 8 bis 30°C unterhalb der Siedetemperatur von Wasser bei Atmosphärendruck zu halten, also bei etwa 70 bis 92°C. Bevorzugt wird das zusätzliche Wasser diskontinuierlich in Intervallen oder stoßweise in den Mahlraum eingebracht, beispielsweise in den Mahlstrom eingespritzt.

In Weiterbildung des erfundungsgemäßen Verfahrens wird vorgeschlagen, die Verweilzeit des Rohmahlgutes in dem Mahlraum in Abhängigkeit von dem Druck in dem Stauraum zu dem Druck in dem Mahlraum einzustellen, dergestalt, daß bei vorgegebenem Druck in dem Mahlraum bei Erhöhung des Druckes in dem Stauraum die Verweilzeit des Rohmahlgutes in dem Mahlraum verlängert bzw. bei Erniedrigung des Druckes die Verweilzeit des Rohmahlgutes in dem Mahlraum verkürzt wird.

Auf diese Weise kann der Durchsatz des Rohmahlgutes durch die Mühle gesteigert werden, wenn jedoch die Verweilzeit zu kurz bemessen ist, dann bleibt das Rohmahlgut

zu feucht, da nicht genügend Feuchtigkeit herausgeschleudert wird und verdampfen kann. Bevorzugt wird im Stauraum ein um mindestens 1 bar, vorzugsweise etwa 2 bar höherer Druck als dem innerhalb des Mahlraumes herrschenden Druck aufrechterhalten.

Bei dem erfundungsgemäßen Verfahren ist es möglich, ein Rohmahlgut mit bis zu 50 Gew.-% Wasser einschließlich Ölen, Fetten, Cremes in der Prallwirbelmühle mit Hilfe der Mahlluft und entsprechender Turbulenzen feinstzerkleinern, wobei diese Produkte verdampfen bzw. in feinster Zerteilung von den übrigen Feststoffteilchen separiert und mit der Mahlluft ausgetragen werden.

Vorteilhafteste Weiterbildungen der erfundungsgemäßen Anlage zum Durchführen des Verfahrens und Aufbereiten von Absfallprodukten auf Basis von Kunststoffen und Kunststoffverbundmaterialien sind den kennzeichnenden Merkmalen der Ansprüche 13 bis 24 entnehmbar.

Zur Erhöhung der Wirtschaftlichkeit der Anlage, insbesondere der Zerkleinerung des Rohmaterialgutes wird vorgeschlagen, die Prallwirbelmühle zwischen dem Einlaßbereich und dem Mahlraum mit einem Ventilator und zwischen Mahlraum und Auslaßbereich mit einem weiteren Ventilator auszurüsten, wobei die Förderleistung des Ventilators im Ausgangsbereich größer ist als diejenige des Ventilators im Einlaßbereich, so daß ein Sog in Richtung Auslaßbereich in dem Mahlraum erzeugbar ist und in dem Stauraum ein über dem innerhalb des Mahlraumes der Prallwirbelmühle liegender Druck erzeugbar ist. Auf diese Weise wird der Transport des Rohmahlgutes innerhalb der Prallwirbelmühle in einer Richtung vom Einlaß zum Auslaß durch langsames Schweben im Mahlluftstrom mit einem Luftsog sichergestellt.

Auf diese Weise wird es möglich, zu verhindern, daß die Teilchen des Rohmahlgutes und die durch die Feinstzerkleinerung entstehenden Teilchen zu stark an den Konstruktionsteilen der Prallwirbelmühle anschlagen, wodurch der Verschleiß erheblich verringt wird. Die Feinstzerkleinerung erfolgt fast ausschließlich durch die auf Grund der Konstruktion der Prallwirbelmühle erzeugten Turbulenzen und Luftwirbel, die zu einem Zusammenprallen und Zerkleinern der Teilchen führen.

Es ist wesentlich, daß in dem der Prallwirbelmühle nachgeordneten Stauraum durch die Aufstauung der eingeführten Mahlluft ein Gegendruck erzeugt wird, der mindestens 1 bar über dem innerhalb des Mahlraumes herrschenden Druck liegen sollte. Des Weiteren ist nach einem weiteren Vorschlag der Erfindung der Druck im Stauraum mittels der Förderleistung der Zellenradschleuse und/oder der Veränderung der Abzugsleitung für die Mahlluft und Verdampfungsprodukte über die Abzugsleitung aus dem Stauraum regelbar.

Der Austrag der feinstzerkleinerten Feststoffteilchen des Abfallgutes aus dem Stauraum, insbesondere einem Silo, geschieht mittels einer im unteren Bereich des Silos angebrachten Zellenradschleuse. Die Zellenradschleuse ist mit der Druckleitung einer pneumatischen Förderanlage verbunden und besteht aus einem um eine horizontale Achse langsam rotierenden Zellenrad, in das die Feststoffteilchen aus dem Silo hineinfallen und von dem Zellenrad gleichmäßig in die Druckleitung gefördert werden. Das Zellenrad übernimmt gleichzeitig die Abdichtung zwischen Silo und der Druckleitung. Auch die Abzugsleitung für die Mahlluft einschließlich der Verdampfungsprodukte aus dem Stauraum kann mit einer Klappe oder dergleichen versehen sein, deren Öffnungsquerschnitt regelbar ist, so daß auch hier entsprechend der Druck im Stauraum regelbar ist.

Um die Temperatur der aus der Prallwirbelmühle austretenden Mahlluft zu messen, ist eine Temperaturmeßeinrich-

tung im Bereich der Verbindungsleitung für die Mahlluft zwischen dem Auslaß der Prallwirbelmühle und dem Stauraum vorgesehen.

Für die Beeinflussung der Temperatur der Mahlluft wird bevorzugt die Zufuhr von zusätzlichem Wasser in den Mahlraum mit der Mahlluft vorgesehen. Eine solche Einrichtung zum Einspritzen von Wasser in den Mahlraum kann beispielsweise im Bereich der Zuführung der Mahlluft in den Mahlraum, d. h. zu der Prallwirbelmühle angeordnet sein. Des Weiteren wird erfahrungsgemäß vorgeschlagen, das mittels der Einrichtung zum Einspritzen von Wasser in den Mahlraum einzuführende Wasser in bezug auf die Menge und die Zeitabhängigkeit in Abhängigkeit von der mittels der Temperaturmeßeinrichtung gemessenen Temperatur der Mahlluft beim Verlassen der Prallwirbelmühle zu steuern.

In Weiterbildung der erfahrungsgemäßen Anlage wird vorgeschlagen, das Abscheiden der Zelluloseteilchen und Leichtstoffteilchen aus dem trockenen und feinstzerkleinerten Abfallgut mittels einer mittels Unterdruck arbeitenden Trockenabscheidevorrichtung vorzunehmen, die über eine pneumatische Materialförderleitung mit der Zeilenradschleuse des Stauraumes verbunden ist, über die das feinstzerkleinerte Abfallgut zugeführt wird und die Zelluloseteilchen und Leichtstoffteilchen in der Trockenabscheidevorrichtung durch Absaugen in trockener Form abgetrennt und abgeführt werden und hiernach als Restgut gereinigtes wieder-aufbereitetes und schüttfähiger Kunststoff erhalten wird.

Die erfahrungsgemäße Anlage kann sowohl für die Aufbereitung von überwiegend trockenen Abfallprodukten als auch von sehr nassen und verschmutzten Abfallprodukten eingesetzt werden. Wenn die Anlage ausschließlich für die Verarbeitung von überwiegend trockenen Abfallprodukten eingesetzt werden soll, wird ein Aufbau gemäß den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruches 20 vorgeschlagen.

Wenn die Anlage für die Verarbeitung von sehr nassen und verschmutzten Abfallprodukten eingesetzt werden soll, so wird vorgeschlagen, zusätzlich zu der Anlage für die Verarbeitung von trockenen Abfallprodukten eine Waschanlage mit einer Schwergutaustragsfördereinrichtung vorzusehen, die nach der Vorzerkleinerung, d. h. nach einer Einrichtung zum Vorzerkleinern wie einem Shredder, vorgesehen wird, siehe die kennzeichnenden Merkmale des Anspruches 21. Abscheidevorrichtungen für Metallabfälle sind mindestens jeweils vor der Einrichtung zum Vorzerkleinern der Abfallprodukte vorzusehen, gegebenenfalls auch noch danach.

Für die Feinstzerkleinerung des Rohmahlgutes wird erfahrungsgemäß als Prallwirbelmühle ein Prallreaktor mit mehreren den Mahlraum unterteilenden Mahlstufen vorgeschlagen, der gemäß den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruches 22 ausgebildet ist. Er weist eine allen Mahlstufen gemeinsame Trommel als Stator mit einer mit mehreren übereinander angeordneten Mahlstufen ausgerüsteten Welle als Rotor auf, wobei jede Mahlstufe von einer an der Welle befestigten Aufnahmeplatte mit einer Vielzahl von am Umfang befestigten Messern gebildet ist und zwischen der Trommelinnenwand und den Messern ein Förderspalt für das Rohmahlgut durchgängig ausgebildet ist und jede Aufnahmeplatte einer Mahlstufe Durchbrechungen und die Wellenachse X der Welle in senkrechter Lage angeordnet ist und unterseitig der Trommel ein Einlaß zentral ausgebildet ist und der Einlaß mit einem Zuführkanal für Mahlluft und einem Zuführkanal für das Rohmahlgut verbunden ist und ein Auslaß an der Oberseite der Trommel radial austretend ausgebildet ist und zwischen Einlaß und erster Mahlstufe ein unterer Ventilator und oberhalb der letzten Mahlstufe ein oberer Ventilator jeweils auf der Welle des Rotors angeordnet und befestigt ist, wobei der obere Ventilator mit einer um mindestens 10%, insbesondere 15 bis 30% höheren Förder-

leistung als der Förderleistung des unteren Ventilators ausgerüstet ist.

Der erfahrungsgemäß Prallreaktor ist robust und einfach aufgebaut, indem er eine einzige Welle aufweist, die mittels eines Antriebes antriebbar ist und hieran sowohl die Ventilatoren als auch die den Mahlraum und die Mahlstufen bildenden Teile befestigt sind. Der Luftsog zwischen Eingang und Ausgang des Mahlraumes wird durch die beiden Ventilatoren in der Größenordnung durch entsprechende Ausbildung der Ventilatoren mit ihren Flügeln – Größe, Anzahl – fest eingestellt. Damit ist immer ein Mindestluftsog sichergestellt. Eine zusätzliche Regelung der beiden Ventilatoren in Abhängigkeit voneinander ist nicht erforderlich. Eine weitere Steuerung erfolgt durch den der Prallwirbelmühle und dem oberen Ventilator nachgeschalteten Stauraum, beispielsweise Silo, der einen Gegendruck erzeugt. Erfahrungsgemäß wird der Gegendruck im Stauraum so gesteuert, daß dort nicht mehr Mahlluft herausgelassen wird, wie durch den Ventilator im Eingangsbereich der Prallwirbelmühle hereingezogen wird. Dadurch, daß der obere Ventilator jedoch mehr Mahlluft aus der Prallwirbelmühle herauszieht als am Einlaßbereich hereingelassen wird, entsteht ein Luftsog in der Prallwirbelmühle, wodurch die Feststoffteilchen bei der Feinstzerkleinerung schonend durch die Prallwirbelmühle hindurchgetragen werden und nur wenig Verschleiß an derselben entsteht. Die Verbindungsleitung zwischen Prallreaktor und Stauraum, insbesondere Silo, weist bevorzugt am Auslaß des Prallreaktors einen Diffusor auf.

Eine besonders hohe Turbulenz- und Wirbelbildung wird mit der Ausbildung einer Profilierung an der Trommelinnenseite gemäß den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruches 25 erreicht.

Vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung und Durchführung des Verfahrens in einer Anlage mit weiteren Einzelheiten werden in der Zeichnung dargestellt und nachfolgend erläutert. Es zeigen

Fig. 1 ein Anlagenschema für die Verarbeitung von überwiegend trockenen Abfallprodukten auf Basis von Kunststoffen und Kunststoffverbundmaterialien

Fig. 2 ein Schema einer Anlage für die Verarbeitung von überwiegend verschmutzten nassen Abfallprodukten auf Basis von Kunststoffen und Kunststoffverbundmaterialien

Fig. 3 einen Querschnitt eines Prallreaktors zur Anwendung in einer erfahrungsgemäß Anlage und für das erfahrungsgemäß Verfahren gemäß **Fig. 1** oder **2**.

Fig. 4 das Detail A gemäß **Fig. 3**.

Die Anlage gemäß **Fig. 1** weist eingangs eine Materialaufgabevorrichtung **101** für die in kompakter Form, wie Ballen B, angelieferten Abfallprodukte auf. Abfallprodukte sind hier beispielsweise Abfallfolien aus thermoplastischem Kunststoff aus der Landwirtschaft oder Kunststoffflaschen und Behälter aus thermoplastischen Kunststoffen, die Schmutzpartikel enthalten, Zelluloseteilchen, Papier und gegebenenfalls auch Leichtschaumstoffteilchen, wie Styropor, Metallabfälle oder dergleichen. Die Ballen B werden über eine Fördereinrichtung **F1**, zum Beispiel Förderband, einer Ballenaufschneideeinrichtung **102** zugeführt und von hier die aufgeschnittenen Ballen mittels einer weiteren Fördereinrichtung **F2**, beispielsweise Förderband, einer Einrichtung **103** zum Ballenauflösen. Das vereinzelte Ballengut wird dann mittels einer weiteren Fördereinrichtung **F3**, beispielsweise Förderband, einer Einrichtung zum Vorzerkleinern **105**, beispielsweise einem Shredder, zugeführt. Vor dem Einführen des aufgelösten Ballengutes in den Shredder kann beispielsweise eine Metallabscheidevorrichtung **104a** zum Abscheiden von Metallteilen vorgesehen sein. Einrichtungen, wie Materialaufgabe **101**, Ballenaufschneider **102**, Ballenauf löser **103**, Metallabscheider **104a** und Shredder

105 sind bekannt.

Das in dem Shredder 105 vorzerkleinerte Abfallprodukt wird über eine weitere Fördereinrichtung F4, beispielsweise ein Förderband oder eine pneumatische Fördereinrichtung, einem Vorratsbehälter 106 aufgegeben. Vor dem Einfallen in den Vorratsbehälter 106 kann eine weitere Vorrichtung zum Metallabscheiden 104b an der Förderleitung F4 angeordnet sein, um restliche Metallteile abzuscheiden. Es werden sowohl FE- als auch NE-Metalle aus dem Abfallgut mittels der Metallabscheider entfernt. In den Vorratsbehälter 106 befindet sich dann das durch Vorzerkleinerung und Metallabscheidung erhaltene Rohmahlgut. Dieses Rohmahlgut wird anschließend dem Prallreaktor 200 zur Feinstzerkleinerung zugeführt, beispielsweise kontinuierlich mittels einer Fördereinrichtung F5 in Gestalt einer Dosierschnecke. Der Prallreaktor ist als Prallwirbelmühle ausgebildet. Das den Prallreaktor verlassende feinstzerkleinerte Abfallgut einschließlich der Mahlluft wird einem Silo S über die Verbindungsleitung F6 zugeführt. Die Verbindungsleitung wird im oberen Bereich des Silos zugeführt, der Silo bildet einen Stauraum und enthält in seinem unteren Bereich eine Zellenradschleuse ZR. Die Mahlluft einschließlich der Verdampfungsprodukte und Feuchtigkeit wird aus dem Silo S im oberen Bereich über die Abzugsleitung F7 abgezogen und einem Filter 107 zugeführt und abgelassen. Die Zellenradschleuse ZR des Silos S dient der Materialförderung der Feststoffteilchen, nämlich der feinstzerkleinerten Teilchen des Rohmahlgutes in Gestalt von Kunststoffpulverteilchen, Zelluloseteilchen und sonstigen Leichtstoffteilchen. Dicse Feststoffteilchen, die aus dem in dem Prallreaktor feinstzerkleinerten Rohmahlgut erhalten werden, werden mittels der Zellenradschleuse aus dem Silo über eine pneumatische Förderleitung F8 ausgetragen und einer Trockenabscheidevorrichtung 108 zugeführt. Solche Trockenabscheidevorrichtungen sind beispielsweise aus der Papierindustrie bei der Verarbeitung von Pulpe bekannt. Diese Trockenabscheidevorrichtung arbeitet ebenfalls mit Unterdruck und Gegenströmung und hier werden die Leichtstoffteilchen und die Zelluloseteilchen aus dem Silo über die Zellenradschleuse angeforderten Abfallgut über die Absaugleitung F9 abgesaugt und das so gereinigte und zurückgebliebene Restgut, nämlich die Kunststoffpulverteilchen aus der Trockenabscheidevorrichtung 108, über die pneumatische Förderleitung F10 in einen Vorratsbehälter 109 ausgetragen. Das in dem Vorratsbehälter 109 an kommende Restgut ist gereinigtes und trockenes Kunststoffpulver mit einer Restfeuchte unter 1%, vorzugsweise unter 0,5%, so daß es unmittelbar einer Wiederverwertung, zum Beispiel Verarbeitung durch Extrusion oder Spritzgießen oder dergleichen, zu neuen Produkten zugeführt werden kann.

Wie aus der Beschreibung der erfindungsgemäßen Anlage hervorgeht, arbeitet diese mit relativ wenig Aufwand und ohne aufwendige Naßabscheidungen. Gemäß der Erfindung erfolgt das Separieren und Abscheiden von Leichtstoffteilchen und Zelluloseteilchen erst nach der Feinstzerkleinerung der Abfallprodukte in einer Prallwirbelmühle im trockenen Zustand.

Wenn sehr verschmutzte und nasse Abfallprodukte verarbeitet werden sollen, wird die Anlage, wie in der Fig. 2 ersichtlich, um eine Waschanlage 110 mit Schwergutaustrag 111 mittels einer Fördereinrichtung F11 ergänzt, die nach der Einrichtung 105 für die Vorzerkleinerung des Abfallgutes und vor dem Vorratsbehälter 106 für das Rohmahlgut angeordnet ist. Für den Schwergutaustrag ist noch zusätzlich am Ende der Fördereinrichtung F11 eine Entwässerungs presse 111a vorgesehen. Je nach Verschmutzung des Abfallproduktes kann bei dieser Anlage eine zweite Vorrichtung zum Metallabscheiden vor dem Vorratsbehälter 106 entfal-

len. Von der Waschanlage führt dann die Fördereinrichtung 4a zum Vorratsbehälter 106.

Um einen reibungsfreien Dauerbetrieb der Anlagen gemäß Fig. 1 und 2 zu ermöglichen, wird eine Prallwirbelmühle 200 bevorzugt gemäß einer erfindungsgemäßen Bauweise, wie sie schematisiert in der Fig. 3 dargestellt ist, eingesetzt. Ein wesentliches Merkmal der erfindungsgemäßen Prallwirbelmühle - Prallreaktor - 200 ist der Einbau von zwei Ventilatoren, und zwar jeweils im Eingangsbereich 10 und im Ausgangsbereich, mit unterschiedlicher Förderleistung dergestalt, daß der obere Ventilator 213 eine höhere Förderleistung als der untere Ventilator 212 aufweist. Der Prallreaktor 200 weist als Stator eine zweiteilige Trommel 201 mit Oberteil 201a und Unterteil 201b auf, sowie einen Trommelboden 218 und einen Deckel 217. Der Rotor mit Welle 202 ist mit seiner Wellenachse X senkrecht gelagert und wird mittels eines nicht näher dargestellten Antriebes über die Riemenscheibe 214 angetrieben. An dem Rotor sind voneinander abstandet die sich horizontal erstreckenden 20 Aufnahmeplatten 203 befestigt, die an ihren Enden mit einer Vielzahl von sich vertikal erstreckenden Messern 204 ausgerüstet sind. Die Aufnahmeplatten 203 mit Messern 204 sind jeweils durch Trennplatten 219 voneinander beabstandet, wodurch zwischen den Trennplatten jeweils eine 25 Mahlstufe M1, M2, M3, M4, M5, M6 mit einer Aufnahmeplatte 203 und Messern 204 gebildet ist. Die Aufnahmeplatten 203 weisen des weiteren große Durchbrechungen 207 auf, so daß in jeder Mahlstufe die Mahlluft einschließlich der Teilchen in Pfeilrichtung von unten nach oben von Mahlstufe zu Mahlstufe bis zum Austrag getragen und gesogen werden.

Der von den Mahlstufen M1 bis M6 innerhalb der Trommel 201 gebildete Mahlraum wird nach oben durch einen Zwischendeckel 220 mit zentralem Durchbruch 221 gegenüber dem oberen Deckel 217 der Trommel abgedeckt. In dem zwischen dem oberen Deckel 217 und dem Zwischendeckel 220 gebildeten Raum ist der obere Ventilator 213 angeordnet. Der Zwischendeckel weist eine zentrale Durchtrittsöffnung 221 für die Mahlluft und das Mahlgut auf.

Des weiteren sind auch an der Trommelinnenwand 205, siehe Fig. 4, senkrecht verlaufende rippen- oder sägezahnförmige Profilierungen ausgebildet, die der Ausbildung von Luftwirbeln für die Zerkleinerung des Rohmahlgutes dienen.

Erfindungsgemäß wird eine besonders vorteilhafte Wirbelausbildung für eine wirkungsvolle Zerkleinerung der sich mit der wirbelnden Mahlluft bewegenden Feststoffteilchen dadurch erreicht, daß die Profilierung in Gestalt von Sägezähnen 300 mit zwei Flanken 301, 302 ausgebildet ist, wobei die in Drehrichtung D der Welle 202 erste Flanke 301 jeweils radial auf einem durch die Wellenachse X als Mittelpunkt verlaufenden Radius R verläuft und die zweite Flanke 302 einen spitzen Winkel, beispielsweise etwa 40 bis 50° mit der ersten Flanke 301 an der Sägezahnspitze bildet.

Zentral am Trommelboden 218 wird von einer Seite über den Zuführkanal 210 das Rohmahlgut RM zugeführt und 60 über einen weiteren Zuführkanal 209 die Mahlluft ML. Zwischen Trommelboden und erster Mahlstufe M1 ist ein Ventilator 212, ausgestattet mit Ventilatorflügeln auf der Welle 202 befestigt und angeordnet. Die Mahlluft ML nimmt das Rohmahlgut RM mit und trägt es über die Öffnungen in die 65 erste Mahlstufe M1 ein. Nach der obersten Mahlstufe M6, die wiederum mittels einer Trennscheibe 219 abgedeckt ist, so daß die Mahlluft und die Feststoffteilchen nur durch den Förderspalt 206 nach oben gelangen können, ist auf der

Welle 202 ein weiterer Ventilator 213 befestigt, der mit größeren Flügeln und damit mit einer höheren Förderleistung als der untere Ventilator 212 ausgerüstet ist. Bei gleicher Drehzahl des unteren und oberen Ventilators 212, 213 weist der obere Ventilator mit den größeren Flügeln eine höhere Förderleistung auf, so daß die Mahlluft durch die Mahlstufen und den Förderspalt 206 nach oben gesogen wird und am oberen Rand der Prallwirbelmühle 200 über den radialen Auslaß 211 mit Diffusor 216 austritt. Bei entsprechender schneller Rotation der Welle 202 um die Achse X und entsprechender Rotation der Mahlstufen entstehen durch die Unterteilung in die einzelnen Teilräume mittels der Messer, der Trennscheiben, der Aufnahmescheiben und Durchbrechungen hohe Turbulenzen und Luftwirbel, in denen das mit der Mahlluft ML mitgeführte Rohmahlgut durch Zusammenprallen feinstzerkleinert wird. Bei der Feinstzerkleinerung wird auch die Feuchtigkeit durch die Reibungswärme abgetrennt und in Verdampfungsprodukte überführt, des weiteren werden Verbundmaterialien separiert und in einzelne feine Teilchen zerteilt, die alle zusammen mit der Mahlluft ML als Mahlgut MG einschließlich der Verdampfungsprodukte V aus dem Prallreaktor 200 abgeführt werden. An den Diffusor 216 ist die Verbindungsleitung F6 zum Silo angeschlossen, der einen Stauraum für die Mahlluft und das mitgeführte feinstzerteilte Mahlgut bildet und in dem ein höherer Druck als im Prallreaktor 200 aufrechterhalten wird. Auf diese Weise kann der Durchsatz durch den Prallreaktor 200 gesteuert werden, nämlich die Verweilzeit des Rohmahlgutes nach dem Einführen in den Prallreaktor über den Einlaß 208 bis zum Verlassen desselben am Auslaß 201. Je nachdem wie hoch der Druck im Stauraum ist, kann der Sog im Förderspalt 206 des Prallreaktors variiert werden und damit die Geschwindigkeit, mit der die Mahlluft und die Teilchen durch die einzelnen Mahlstufen wirbeln und aus diesen heraus von Mahlstufe zu Mahlstufe durch den Förderspalt 206 langsam nach oben schweben und weitergesogen werden. Überraschend hat sich gezeigt, daß durch den Aufbau eines Gegendruckes, d. h. durch die Anordnung eines Stauraumes nach dem Prallreaktor, über die Verbindungsleitung eine verschleißbare Feinstzerkleinerung des Rohmahlgut in dem Prallreaktor erfolgt. Es wurde gefunden, daß eine Feinstzerkleinerung praktisch nur durch Zusammenstöße und Verwirbelung der Teilchen des Rohmahlgutes untereinander erfolgt und nur in geringem Ausmaße durch das Zusammenprallen mit den festen Konstruktions-teilen der Prallmühle, d. h. Trommelinnenwand sowie Messer, Aufnahmeplatten usw. Dies wird auch dadurch gefördert, daß durch die beiden fest eingebauten Ventilatoren 212 und 213, wie bereits erläutert, ein Sog ständig von unten nach oben im Förderspalt 206 vorhanden ist, der wiederum das Anschlagen der zerkleinerten Teilchen an der Trommelinnenwand reduziert und vermeiden hilft. Damit wird es aber möglich, den Prallreaktor über lange Zeiten störungsfrei laufen zu lassen und damit eine hohe Leistung bei der Wiederaufbereitung durch Feinstzerkleinerung des Rohmahlgutes zu erreichen.

Die Anzahl der Mahlstufen sowie die Anzahl der Messer auf jeder Aufnahmeplatte jeder Mahlstufe richtet sich nach der gewünschten Leistung des Prallreaktors und nach den zu verarbeitenden Produkten. Für die Verarbeitung von Abfallprodukten auf Basis von Kunststoffen und Kunststoffverbundmaterialien, insbesondere auf Basis von thermoplastischen Kunststoffen genügt es, einen Prallreaktor, wie dargestellt mit sechs Mahlstufen bei einem Durchmesser der Aufnahmeplatten bis einem Meter höchstens, einer Höhe einer Mahlstufe von etwa 100 mm vorzusehen, wobei zwischen 40 bis 50 Messer pro Mahlstufe vorgesehen sind. Ein solcher Prallreaktor kann mit einer Tonne Rohmahlgut je

Stunde beschickt werden, wobei 42 000 cbm Mahlluft pro Stunde hindurchgeführt werden. Der dem Prallreaktor nachgeordnete Silo sollte dann einen Stauraum von wenigstens 5 cbm aufweisen. Die Temperaturregelung der Mahlluft erfolgt beispielsweise mit einer Temperaturmeßeinrichtung TM mittels Sensor im Bereich des Ausgangs aus dem Prallreaktor zum Beispiel am Diffusor 216, siehe Fig. 3. Die Zufuhr von zusätzlichem Wasser W kann beispielsweise über eine Zufahrteinrichtung mit steuerbarem Ventil 215 im Bereich des Zuführkanals 209 für die Mahlluft erfolgen. Das Wasser W wird vorzugsweise stoßweise eingespritzt, und zwar in Abhängigkeit von der am Diffusor 216 gemessenen Temperatur der ausströmenden Mahlluft. Insbesondere wird bei der Verarbeitung von Abfallprodukten auf Basis thermoplastischer Kunststoffe die Temperaturregelung so eingestellt, daß bei Überschreiten einer Mahllufttemperatur von 90°C, gemessen mit der Temperaturmeßeinrichtung TM, Wasser über die Einrichtung 215 mit der Mahlluft in den Reaktor eingeführt wird, um die Mahllufttemperatur unterhalb 90°C zu halten. Wenn die Temperatur der Mahlluft am Ausgang des Prallreaktors unterhalb 70°C sinkt, wird die Zugabe von Wasser mit der Einrichtung 215, die intervallweise erfolgt, gänzlich eingestellt. Um nämlich eine Temperatur von nicht über 90°C der Mahlluft am Ausgang des Prallreaktors zu halten, ist es erforderlich, in Intervallen immer wieder Wasser zwecks Verdampfung und damit Entzug von Reibungswärme aus der Mahlluft zuzuführen. Die Menge und die Intervalle, in denen Wasser zugeführt werden muß, hängen auch von der mit dem Rohmahlgut RM mitgeschleppten Feuchtigkeit ab. Des weiteren ist dies auch abhängig von der Verweilzeit des Rohmahlgutes im Prallreaktor, die wiederum mittels des Gegendruckes aus dem Stauraum sowie der Förderleistung des oberen Ventilators 213 steuerbar ist. Die Wärme und Erwärmung der Mahlluft ML innerhalb des Reaktors wird ausschließlich durch die Reibungswärme der in den Luftwirbeln aufeinanderprallenden Teilchen des Rohmahlgutes bei der Feinstzerkleinerung erzeugt. Hierbei verdampft auch die Feuchtigkeit innerhalb des Rohmahlgutes und wird zusammen mit der Mahlluft und dem feinstzerkleinerten Teilchen MG als Mahlgut als Verdampfungsprodukt V mit abgeführt.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Aufbereiten von Abfallprodukten auf Basis von Kunststoffen und Kunststoffverbundmaterialien, enthaltend Kunststoffe, Zellulose, Leichtstoffe wie Papier, Pappe, Leichtschaumstoffe sowie Metallabfälle und Schmutzpartikel sowie Feuchte, zwecks Wiedergewinnung von wiederverwertbarem und verarbeitbarem Kunststoff, bei dem die Abfallprodukte durch Entfernen der Metallabfälle und Schmutzteilchen gereinigt und zu einem groben Rohmahlgut vorzerkleinert werden und das Rohmahlgut zu einem schüttfähigen Abfallgut feinstzerkleinert und getrocknet wird, wobei die Feinstzerkleinerung und Trocknung in einer Prallwirbelmühle mit Mahlluft unter Erzeugung energiereicher Turbulenzwirbel erfolgt, wobei Reibungswärme entsteht und die mit dem Rohmahlgut eingeführte Feuchte in Verdampfungsprodukte überführt wird und die Mahlluft und das Rohmahlgut über einen Einlaß in einen Mahlraum eingeführt und durch einen Auslaß aus dem Mahlraum die Mahlluft, das feinstzerteilte Abfallgut und die Verdampfungsprodukte abgeführt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Mahlluft im Innern des Mahlraumes in Richtung des Auslasses abgesaugt wird und die Mahlluft zusammen mit den Verdampfungsprodukten und dem

feinstzerkleinerten Abfallgut aus dem Mahlraum in einen Stauraum unter Druckerhöhung überführt wird und das feinstzerkleinerte Abfallgut in dem Stauraum unter Einwirkung der Schwerkraft nach unten fällt und ausgetragen wird und Mahlluft einschließlich der Verdampfungsprodukte aus dem Stauraum nach oben abgeführt werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das feinstzerkleinerte Abfallgut den Stauraum in trockener Form verläßt.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das aus dem Stauraum ausgetragene feinstzerkleinerte Abfallgut nachfolgend einer Trockenabscheidung zum Ab trennen der Zelluloseteilchen und sonstigen Leichtstoffteilchen unterworfen wird, wobei aus dem Abfallgut Zellulose- und Leichtstoffteilchen abgesaugt werden und als Restgut gereinigtes trockenes und schüttfähiges Kunststoffpulver bzw. -mahlgut als wiederaufbereitetes Produkt für erneute stoffliche Verwertung und Verarbeitung erhalten wird.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der als Restgut erhaltene wiederaufbereitete Kunststoff eine Restfeuchte von weniger als 0,5 Gew.-% enthält, bezogen auf das Ge wicht des Kunststoffs.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Temperatur der den Mahlraum in Richtung Stauraum verlassenden Mahlluft gemessen wird und in Abhängigkeit von der hier gemessenen Temperatur der Mahlluft zusätzliches Wasser in den Mahlraum zwecks Verdampfung zur Er niedrigung der Temperatur der Mahlluft eingeführt wird.

6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß zusätzliches Wasser eingeführt wird, um die Mahllufttemperatur am Meßpunkt in einem Bereich von 8 bis 30°C unterhalb der Siedetemperatur von Wasser bei Atmosphärendruck zu halten.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, daß das zusätzliche Wasser diskontinuierlich in Intervallen oder stoßweise in den Mahlraum eingebracht wird.

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß im Stauraum ein um mindestens 1 bar höherer Druck als dem innerhalb des Mahlraums herrschenden Druck aufrechterhalten wird.

9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Verweilzeit des Rohmahlgutes in dem Mahlraum in Abhängigkeit von dem Druck in dem Stauraum zu dem Druck in dem Mahlraum einstellbar ist, dergestalt, daß bei vorgegebenem Druck in dem Mahlraum bei Erhöhung des Druckes in dem Stauraum die Verweilzeit des Rohmahlgutes verlängert bzw. bei Erniedrigung des Druckes die Verweilzeit des Rohmahlgutes in dem Mahlraum verkürzt wird.

10. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Austrag des feinstzerkleinerten Abfallgutes aus dem Stauraum mittels einer Zellenradschleuse erfolgt.

11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß das in den Mahlraum zwecks Feinstzerkleinerung einführbare Rohmahlgut bis zu 50 Gew.-% Wasser, gegebenenfalls einschließlich Ölen, Cremes, Fetten enthält.

12. Anlage zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 11, umfassend eine erste Vorrichtung zum Vorzerkleinern der Abfallprodukte zu ei-

nem Rohmahlgut und einer zweiten Vorrichtung zum Feinstzerkleinern des Rohmahlgutes in Gestalt einer Prallwirbelmühle mit einem Mahlraum mit einem Eingang für Mahlluft und Rohmahlgut und einem Auslaß für Mahlluft und feinstzerkleinertes Abfallgut sowie gegebenenfalls Einrichtungen zum Reinigen und Abscheiden und Trennen für die in den Abfallprodukten außer Kunststoffen enthaltenen hiervon verschiedenen Materialien, dadurch gekennzeichnet, daß der Prallwirbelmühle ein Stauraum nachgeordnet ist und der Auslaß der Prallwirbelmühle mit dem Stauraum verbunden ist und der Stauraum im oberen Bereich eine Abzugsleitung für Mahlluft und Verdampfungsprodukte aufweist und der Stauraum im unteren Bereich mit einer Zellenradschleuse für den Austrag des feinstzerkleinerten Abfallgutes (Feststoffteilchen) ausgestattet ist.

13. Anlage nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Prallwirbelmühle zwischen dem Eingangsbereich und dem Mahlraum mit einem Ventilator und zwischen Mahlraum und Auslaßbereich mit einem weiteren Ventilator ausgerüstet ist, wobei die Förderleistung des Ventilators im Ausgangsbereich größer ist als diejenige des Ventilators im Eingangsbereich, so daß ein Sog in Richtung Auslaßbereich in dem Mahlraum erzeugbar ist und in dem Stauraum ein über dem innerhalb des Mahlraumes der Prallwirbelmühle liegender Druck erzeugbar ist.

14. Anlage nach Anspruch 12 oder 13, dadurch gekennzeichnet, daß der Druck im Stauraum mittels der Förderleistung der Zellenradschleuse und/oder der Veränderung der Abzugsleistung für die Mahlluft und Verdampfungsprodukte über die Abzugsleitung aus dem Stauraum regelbar ist.

15. Anlage nach einem der Ansprüche 12 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß eine Temperaturmeßeinrichtung für das Messen der Temperatur der aus der Prallwirbelmühle austretenden und in den Stauraum über eine Verbindungsleitung eintretenden Mahlluft in der Verbindungsleitung vorgesehen ist.

16. Anlage nach einem der Ansprüche 12 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß eine Einrichtung zum Einspritzen von Wasser in den Mahlraum vorgesehen ist.

17. Anlage nach einem der Ansprüche 12 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß das mittels der Einrichtung zum Einspritzen von Wasser in den Mahlraum einzuführende Wasser in der Quantität und zeitabhängig in Abhängigkeit von der mittels der Temperaturmeßeinrichtung gemessenen Temperatur der Mahlluft am Ausgang der Prallwirbelmühle steuerbar ist.

18. Anlage zum Durchführen des Verfahrens nach einem der Ansprüche 12 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß eine mittels Unterdruck arbeitende Trockenabscheidvorrichtung vorgesehen ist, die über eine pneumatische Materialförderleitung mit der Zellenradschleuse des Stauraumes verbunden ist, in der aus dem von der Zellenradschleuse herbeigeführten feinstzerkleinerten und trockenen Abfallgut die Zelluloseteilchen und Leichtstoffteilchen durch Absaugen in trockener Form abgetrennt und abgeführt werden, und als Restgut gereinigtes wiederaufbereitetes Kunststoffpulver bzw. -mahlgut erhalten wird.

19. Anlage nach einem der Ansprüche 12 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß als Stauraum ein Silo vorgesehen ist, der über eine Verbindungsleitung mit dem Auslaß der Prallwirbelmühle verbunden ist und wobei aus dem oberen Bereich des Silos eine Abzugsleitung für Mahlluft und Verdampfungsprodukte herausgeführt ist und an einen Filter und ggf. einen Kondensator an-

geschlossen ist.

20. Anlage nach einem der Ansprüche 12 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß für die Verarbeitung von Abfallprodukten eine Materialaufgabevorrichtung für die in kompakterter Form, wie Ballen, angelieferten Abfallprodukte vorgesehen ist, die mittels einer Fördereinrichtung für die Ballen mit einer Einrichtung zum Ballenaufschneiden verbunden ist, die wiederum mittels einer Fördereinrichtung für die Ballen mit einer Einrichtung zum Auflösen der Ballen verbunden ist, und eine Fördereinrichtung für den Transport der aus den Ballen vereinzelten Abfallprodukte von der Einrichtung zum Auflösen der Ballen mit einer Einrichtung zum Vorzerkleinern der Abfallprodukte verbindet, und eine weitere Fördereinrichtung für die vorzerkleinerten Abfallprodukte vorgesehen ist, die die Vorzerkleinerungseinrichtung mit einem Vorratsbehälter verbindet, wobei sowohl vor der Einrichtung zum Vorzerkleinern als auch nach der Einrichtung zum Vorzerkleinern jeder Fördereinrichtung je eine Metallabscheidevorrichtung zum Abscheiden von Metallabfällen aus den Abfallprodukten zugeordnet ist, daß eine Prallwirbelmühle vorgesehen ist, die mittels einer kontinuierlich fördernden Fördereinrichtung, wie einer Föderschnecke, mit dem Vorratsbehälter für die zu einem Rohmahlgut vorzerkleinerten Abfallprodukte verbunden ist, daß ein Silo vorgesehen ist, der einen Stauraum bildet und in dessen unterem Bereich eine Zellenradschleuse angeordnet ist, und der Silo mit dem Auslaß der Prallwirbelmühle über eine Verbindungsleitung verbunden ist, die im oberen Bereich des Silos eingeführt ist und der Silo im oberen Bereich des weiteren eine Abzugsleitung aufweist, die mit einem Filter und ggf. Kondensator verbunden ist, für den Abzug von Mahlluft einschließlich Verdampfungsprodukten, und dem Silo eine Trockenabscheidevorrichtung nachgeordnet ist, wobei eine pneumatische Förderleitung von der Zellenradschleuse des Silos zu der Trockenabscheidevorrichtung vorgesehen ist, und die Trockenabscheidevorrichtung mit einer Absaugleitung für Zellulose- und Leichtstoffteilchen versehen ist sowie eine pneumatische Förderleitung für den Austrag des Restgutes in Gestalt von wiederaufbereitetem Kunststoff aus der Trockenabscheidevorrichtung ausgestattet ist, die zu einem Vorratsbehälter geführt ist.

21. Anlage nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, daß für die Verarbeitung von verschmutzten und nassen Abfallprodukten zwischen der Einrichtung zum Vorzerkleinern und dem Vorratsbehälter für das Rohmahlgut eine Waschanlage mit einer Schwergutausstragsfördereinrichtung angeordnet ist, die mittels der über Fördereinrichtungen mit der Einrichtung zum Vorzerkleinern bzw. dem Vorratsbehälter verbunden ist.

22. Anlage nach einem der Ansprüche 12 bis 21, dadurch gekennzeichnet, daß als Prallwirbelmühle ein Prallreaktor mit einem Mahlraum und mehreren Mahlstufen eingesetzt ist, die eine allen Mahlstufen gemeinsame Trommel als Stator mit einer mit mehreren übereinander angeordneten Mahlstufen ausgerüsteten Welle umfaßt, wobei jede Mahlstufe von einer an der Welle befestigten Durchbrechungen aufweisenden Aufnahmeplatte mit einer Vielzahl von am Umfang befestigten Messern gebildet ist und zwischen der Trommellinnenwand und den Messern ein Förderspalt für das Rohmahlgut von Mahlstufe zu Mahlstufe gebildet ist und die Wellenachse der Welle in senkrechter Lage angeordnet ist und ein Einlaß mit einem Zuführkanal für

Mahlluft und einem Zuführkanal für das Rohmahlgut verbunden ist und ein Auslaß nahe der Oberseite der Trommel radial austretend ausgebildet ist und zwischen Einlaß und erster Mahlstufe ein unterer Ventilator und oberhalb der letzten Mahlstufe ein oberer Ventilator jeweils auf der Welle des Rotors angeordnet und befestigt ist, wobei als oberer Ventilator ein Ventilator mit einer um mindestens 10% höheren Förderleistung als der Förderleistung des unteren Ventilators vorgesehen ist.

23. Anlage nach Anspruch 22, dadurch gekennzeichnet, daß die Einrichtung für die Zufuhr von Wasser an den Zuführungskanal für die Mahlluft angeschlossen ist.

24. Anlage nach einem der Ansprüche 12 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß der Auslaß des Prallreaktors als Diffusor ausgebildet ist, an den die Verbindungsleitung zum Stauraum angeschlossen ist.

25. Anlage nach einem der Ansprüche 12 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß an der Trommellinnenseite eine Profilierung in Form von senkrecht und parallel zur Wellenachse (X) verlaufenden Sägezähnen (300) mit Flanken (301, 302) vorgesehen ist, wobei die in Drehrichtung der Welle (202) erste Flanke (301) eines Sägezahnes (300) entlang des zur Wellenachse (X) als Mittelpunkt verlaufenden Radius verlaufend ausgebildet ist und die zweite Flanke (302) mit der ersten Flanke (301) eine Sägezahnspitze bildet.

Hierzu 4 Seite(n) Zeichnungen

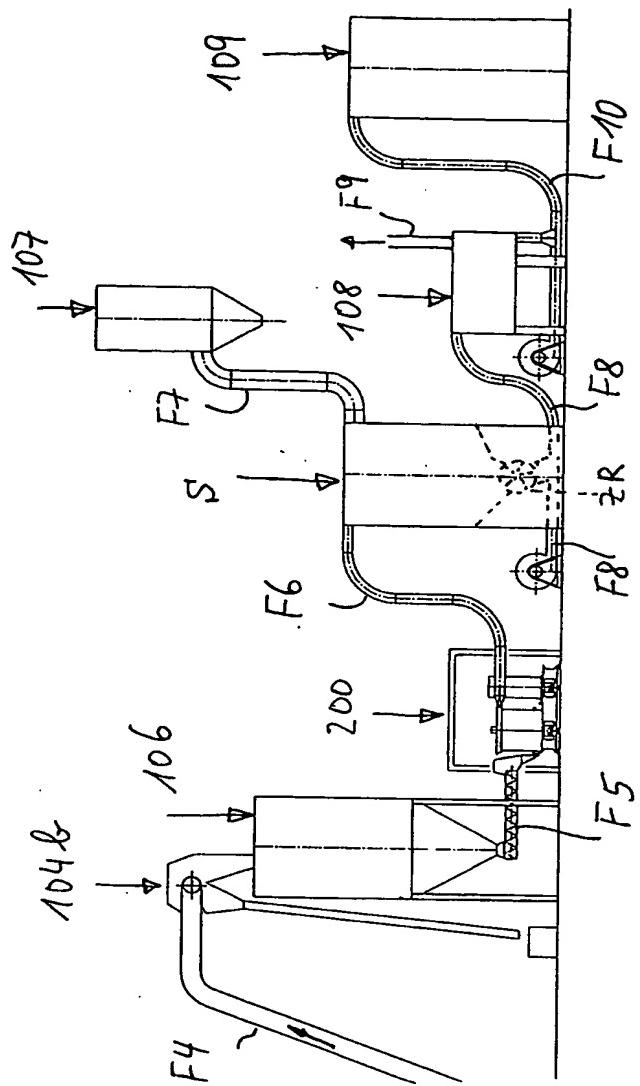
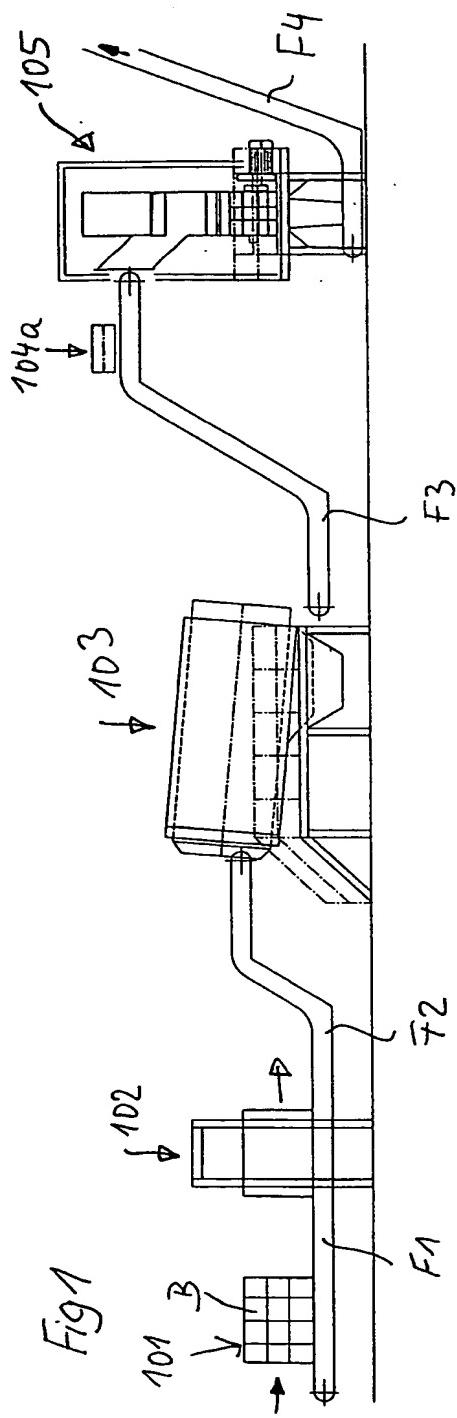
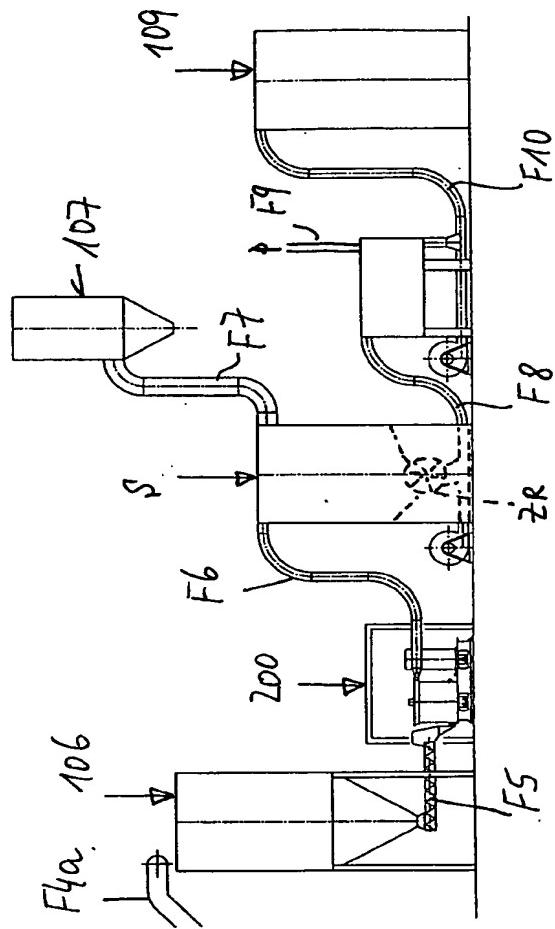
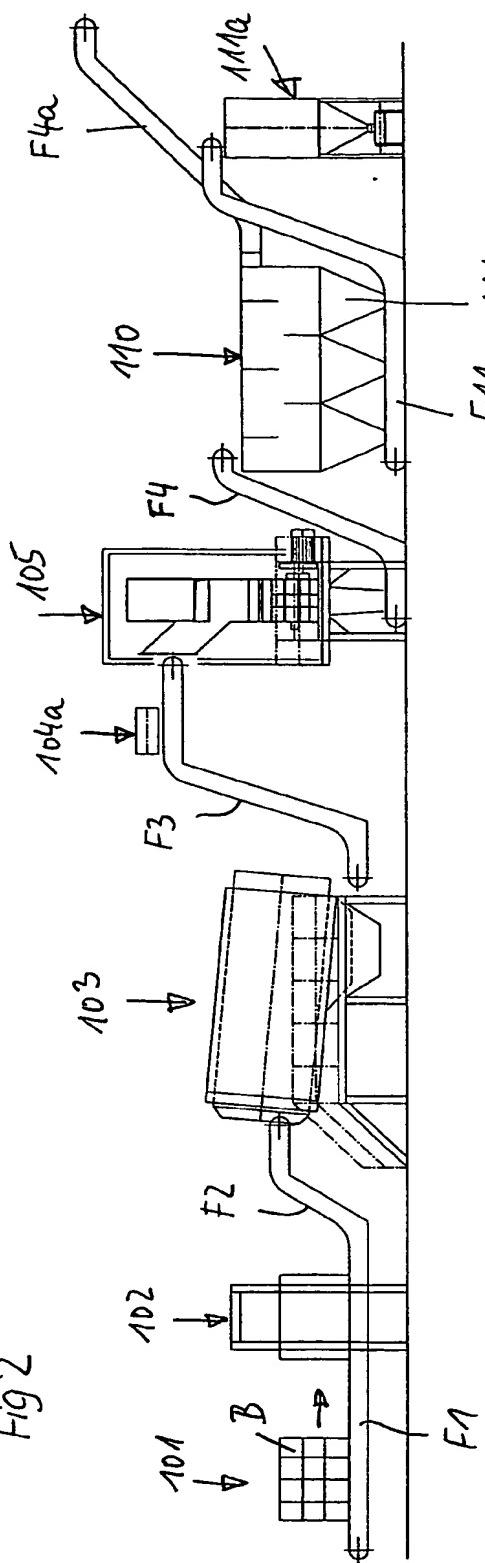


Fig 2



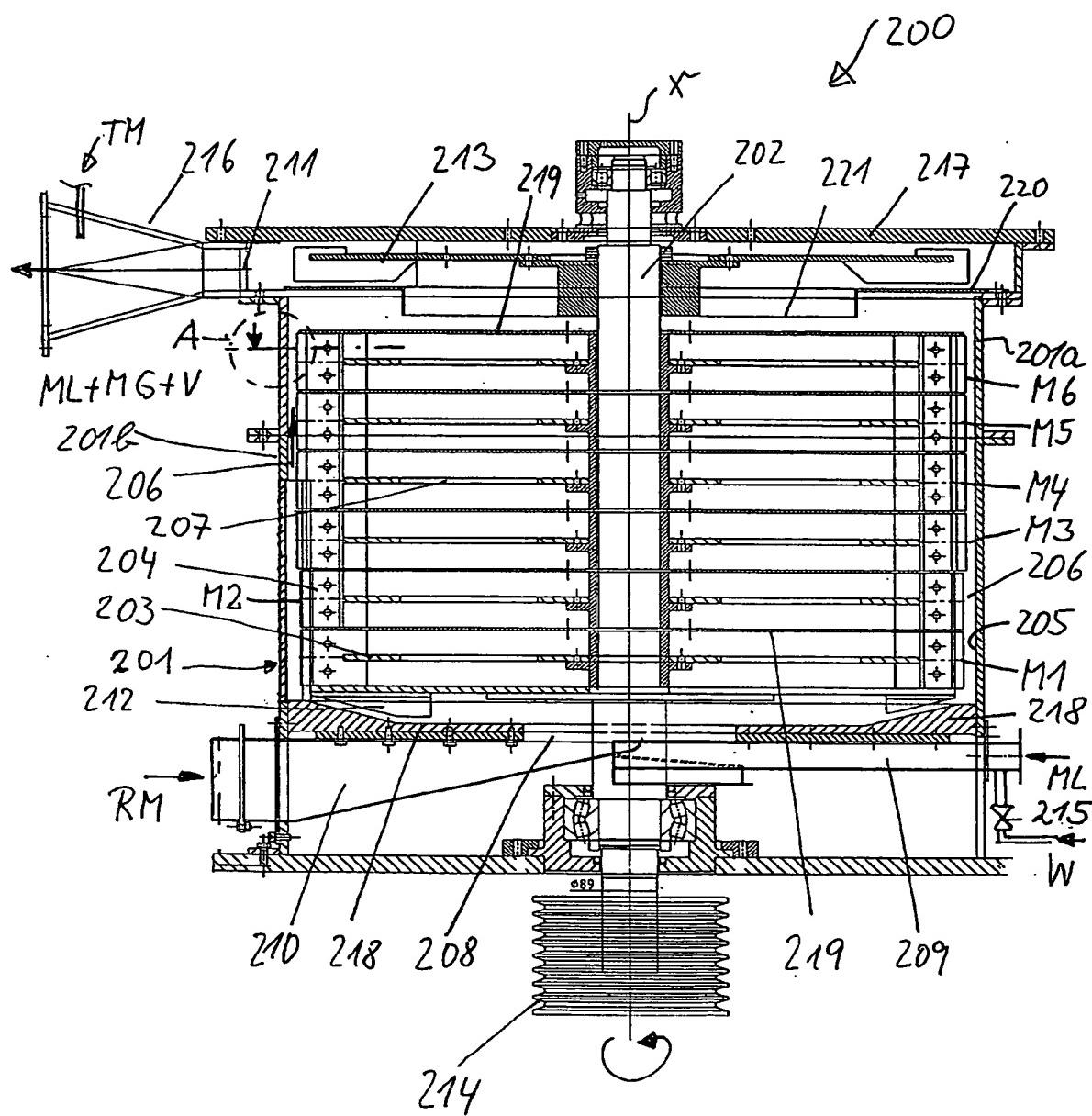


Fig.3

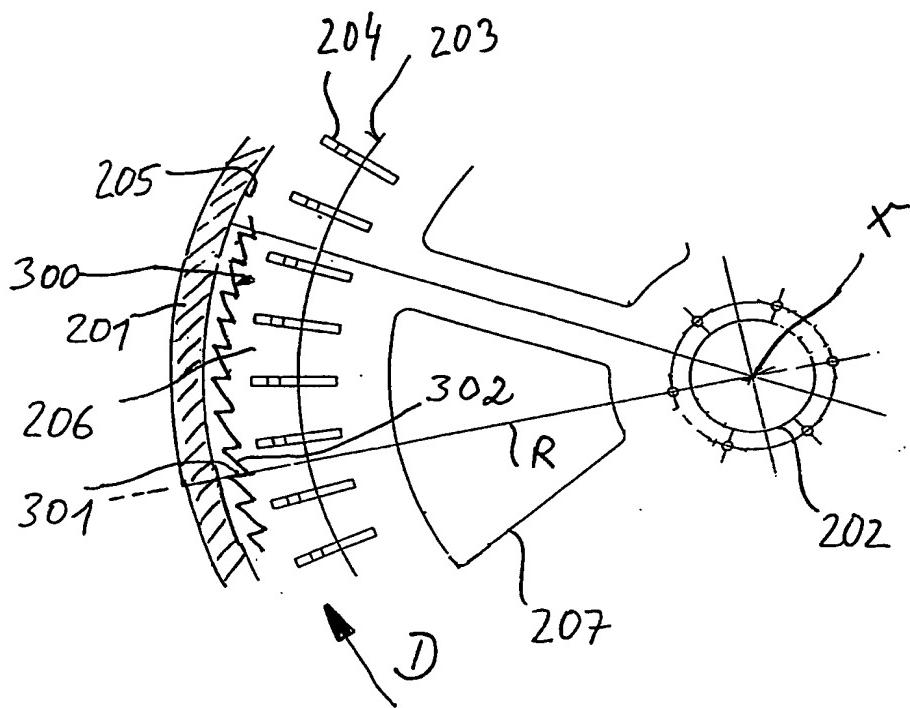


Fig 4